



For CUT 123 WDM

- ručné alebo strojové plazmové rezacie zariadenie
- plynulá regulácia rezacieho prúdu v rozmedzí 20 – 120 A
- kompaktný zdroj s možnosťou použitia oddelených konzol
- kvapalinou chladený horák
- možnosť markovania
- kontrola počtu zápalov
- kontrola času rezania
- kontrola tlaku plazmového plynu
- chybové hlásenia
- vysokofrekvenčný obvod pre bezkontaktný štart plazmového horáka
- centrálna koncovka horáka (ľahká výmena horákov)
- rozhranie pre spoluprácu s CNC riadením
- redukčný ventil s manometrom a odlučovačom
- jednoduchá obsluha a údržba

VLASTNOSTI:

Kompaktné profesionálne rezacie zariadenie For CUT 123 WDM je výkonné, moderné zariadenie s kvapalinou chladeným horákom, určené pre manuálne a mechanizované rezanie pre všetky elektricky vodivé materiály (ocel, nerez, hliník, meď, mosadz a pod). Medzi prednosti tohto zdroja patrí malá zóna tepelného ovplyvnenia, možnosť tvarového rezania a úzka rezacia medzera. Stroj spĺňa požiadavky normy pre zvaracie a plazmové rezacie stroje EN 60974-1. Je vybavený interfejsom pre spoluprácu s CNC riadiacimi systémami páliacich stolov rôznych výrobcov. Použitá tranzistorová spínacia technika umožnila zvýšiť kvalitu rezu, znížiť rýchlosť opotrebenia spotrebných dielov a súčasne podstatne znížiť napájací prúd z rozvodnej siete. Konštantný rezací prúd je plynule nastaviteľný v rozsahu 20 - 120 A. Je nezávislý od kolísania siete, dĺžky prívodných káblov alebo dĺžky horáka.

POUŽITIE

Stroj určený pre konvenčnú kvalitu rezu v ekonomickej triede s možnosťou markovania. Prevedenie s oddelenými konzolami umožňuje kvalitnejšie rezy a vyššiu životnosť spotrebných dielov.



TECHNICKÉ ÚDAJE

| | | |
|--------------------------------|-----------------|--------------------|
| Napájacie napätie | V | 3 x 400 |
| Frekvencia | Hz | 50/60 |
| Menovitý prúd | A | 32 |
| Menovitý príkon | A | 22 |
| Účinník cosφ | | 0,9 |
| Účinnosť | % | 85 |
| Istenie (charakteristika D) | A | 3 x 40 |
| Prívodný kábel | mm ² | 4x4 |
| Rozsah nastavenia | A | 20 - 120 |
| Dovolený zaťažovateľ pri 40°C | A | 120 / 100% DZ |
| Max. napätie naprázdno | V | 310 |
| Pracovné napätie | V | 88-136 |
| Chladiaca kvapalina | | Špeciálna zmes |
| Krytie | | IP 21 |
| Izolačná trieda transformátora | | F |
| Chladienie | | AF |
| Hlučnosť | db | 101 |
| Teplota okolia | °C | 0-40 |
| Rozmery D x Š x V | mm | 1030 x 500 x 1 055 |
| Hmotnosť | kg | 225 |

HORÁKY:

Horák MT120W v kompaktnom prevedení, určený pre rezanie ocele s použitím stlačeného vzduchu, chladený chladiacou kvapalinou. Hlavica horáka jednoduchšej konštrukcie s minimom cenovo veľmi prijateľných spotrebných dielov.

Typ MT120W, jedno plynný horák určený pre konvenčné rezanie

| | |
|---------------------------|----------------------------------|
| Max. prepal | 20 mm / 0,55 m.min ⁻¹ |
| Max. hrúbka rezu | 25 mm / 0,4 m.min ⁻¹ |
| Rezací plyn | vzduch |
| Spotreba stlačeného plynu | 60 l.min ⁻¹ |

Pozn.: Všetky rezacie parametre sú uvedené pre rezanie oceľových materiálov.





For CUT 133 WDM

- ručné alebo strojové plazmové rezacie zariadenie
- plynulá regulácia rezacieho prúdu v rozmedzí 20 – 130 A
- kompaktný zdroj s možnosťou použitia oddelených konzol
- kvapalinou chladený horák
- možnosť markovania
- kontrola počtu zápalov
- kontrola času rezania
- kontrola tlaku plazmového plynu
- chybové hlásenia
- vysokofrekvenčný obvod pre bezkontaktný štart plazmového horáka
- centrálna koncovka horáka (ľahká výmena horákov)
- rozhranie pre spoluprácu s CNC riadením
- redukčný ventil s manometrom a odlučovačom
- jednoduchá obsluha a údržba



POUŽITIE

ForCUT 133 WDM sa obzvlášť uplatní pri čiastočne automatizovaných úlohách v kovoobrábacom priemysle. Je vhodný na rezanie priamych, tvarových a prerušovaných rezov, na úkosovanie, prepáľovanie otvorov, rezanie vo všetkých pozíciách. Stroj so širokým výberom horákov. Prevedenie s oddelenými konzolami umožňuje zvýšiť kvalitu rezu a znížiť spotrebu spotrebných dielov ako aj zvýšiť produkciu výroby. Možnosť markovania dielmi s ktorými sa reže, prepínanie režimu automaticky. Rezať možno všetky elektricky vodivé materiály (ocel, nerez, hliník, meď a pod.) pomocou vhodnej kombinácie plynov.

TECHNICKÉ ÚDAJE

| | | |
|--------------------------------|-----------------|--------------------|
| Napájacie napätie | V | 3 x 400 |
| Frekvencia | Hz | 50/60 |
| Menovitý prúd | A | 36 |
| Menovitý príkon | A | 25 |
| Účinník cosφ | | 0,9 |
| Účinnosť | % | 85 |
| Istenie (charakteristika D) | A | 3 x 40 |
| Prívodný kábel | mm ² | 4x4 |
| Rozsah nastavenia | A | 20 - 130 |
| Dovolený zaťažovateľ pri 40°C | A | 130 / 100% DZ |
| Max. napätie naprázdno | V | 310 |
| Pracovné napätie | V | 88-140 |
| Chladiaca kvapalina | | Špeciálna zmes |
| Krytie | | IP 21 |
| Izolačná trieda transformátora | | F |
| Chladienie | | AF |
| Hlučnosť | db | 101 |
| Teplota okolia | °C | 0-40 |
| Rozmery D x Š x V | mm | 1030 x 500 x 1 235 |
| Hmotnosť | kg | 240 |

VLASTNOSTI:

ForCUT 133 WDM bol vyvinutý na požiadavku zákazníkov ako cenovo výhodný a napriek tomu výkonovo silný plazmový zdroj. Viacúčelový zdroj vyplňa medzeru medzi doposiaľ osvedčenými plazmami rady ForCUT. Zdroj sa vyznačuje vysokou produktivitou, jednoduchou obsluhou, nízkymi prevádzkovými nákladmi a spoľahlivosťou. Kvapalinou chladené horáky s centrálnou koncovkou zaručujú až päťnásobnú životnosť elektród a dýz. Vďaka optimalizovanej skrini a efektívnemu chladeniu dosiahol zdroj pri skúškach vysoký dovolený zaťažovateľ. Mikroprocesorové riadenie zaručuje presné nastavenie prúdu plazmového oblúka v rozsahu 20-130 A, taktiež prevádzkových plynov, čo v značnej miere prispieva k vynikajúcej kvalite rezov a dlhšej životnosti spotrebných dielov. Možnosť markovania dielmi s ktorými sa reže, prepínanie režimu automaticky. Rezať možno všetky elektricky vodivé materiály (ocel, nerez, hliník, meď a pod.) pomocou vhodnej kombinácie plynov.

HORÁKY:

Typ MT120W, určený pre konvenčné rezanie.

| | |
|---------------------------|----------------------------------|
| Max. prepál | 20 mm / 0,55 m.min ⁻¹ |
| Max. hrúbka rezu | 25 mm / 0,4 m.min ⁻¹ |
| Rezací plyn | vzduch |
| Spotreba stlačeného plynu | 60 l.min ⁻¹ |

Typ MTH 130, určený pre presné rezanie od tenkých až po hrubé materiály. Použiť je možné viaceré kombinácie plynov podľa typu rezaného materiálu, kvality a výkonu produkcie.

| | |
|---------------------------|----------------------------------------------------------------------------|
| Max. prepál | 30 mm / 0,38 m.min ⁻¹ |
| Max. hrúbka rezu | 38 mm / 0,23 m.min ⁻¹ |
| Rezací plyn | vzduch, O ₂ , N ₂ , H ₃₅ , F ₅ |
| Spotreba stlačeného plynu | plazmový 60 l.min ⁻¹ sekundárny 130 l.min ⁻¹ |

Typ MAXIMIZER 300, určený pre konvenčné rezanie od tenkých až po hrubé materiály. Použiť je možné viaceré kombinácie plynov podľa typu rezaného materiálu, kvality a výkonu produkcie

| | |
|---------------------------|-----------------------------------------------------------------------|
| Max. prepál | 12mm / 1,1 m.min ⁻¹ |
| Max. hrúbka rezu | 15mm / 0,9 m.min ⁻¹ |
| Rezací plyn | vzduch, O ₂ , N ₂ , H ₃₅ |
| Spotreba stlačeného plynu | plazmový 65 l.min ⁻¹ sekundárny 140 l.min ⁻¹ |

Typ MTK 120W, určený pre presné rezanie od tenkých až stredne hrubé materiály. Použiť je možné viaceré kombinácie plynov podľa typu rezaného materiálu, kvality a výkonu produkcie.

| | |
|---------------------------|----------------------------------------------------------------------|
| Max. prepál | 9 mm / 2,3 m.min ⁻¹ |
| Max. hrúbka rezu | 12 mm / 1,6 m.min ⁻¹ |
| Rezací plyn | vzduch, O ₂ , N ₂ , H ₃₅ |
| Spotreba stlačeného plynu | plazmový 35l.min ⁻¹ sekundárny 150 l.min ⁻¹ |

Pozn.: Všetky rezacie parametre sú uvedené pre rezanie ocelových materiálov.

